

FICHE ARTICLE / Product data sheet
(F0228)
8819324000
Version G
ADAPTATION RETOURNEMENT

Version GEODE de l'Article / <i>Geode Part Version</i> :	G Engineering
Désignation anglaise / <i>English designation</i> :	PIVOTING ADAPTATION
Désignation allemande / <i>Bezeichnung</i> :	TRIEBWERKSDREHVORRICHTUNG
Code OTAN fabricant / <i>Manufacturer NATO Code</i> :	F0228
Unité / <i>Unit</i> :	pièce
Vie limite / <i>Life limited part</i> :	Non
Sujet à péremption / <i>Subject to cure date</i> :	Non
Classification / <i>Classification</i> :	Catégorie 3 groupe 1
Durée limite de stockage (jours) / <i>Storage limit (days)</i> :	-1

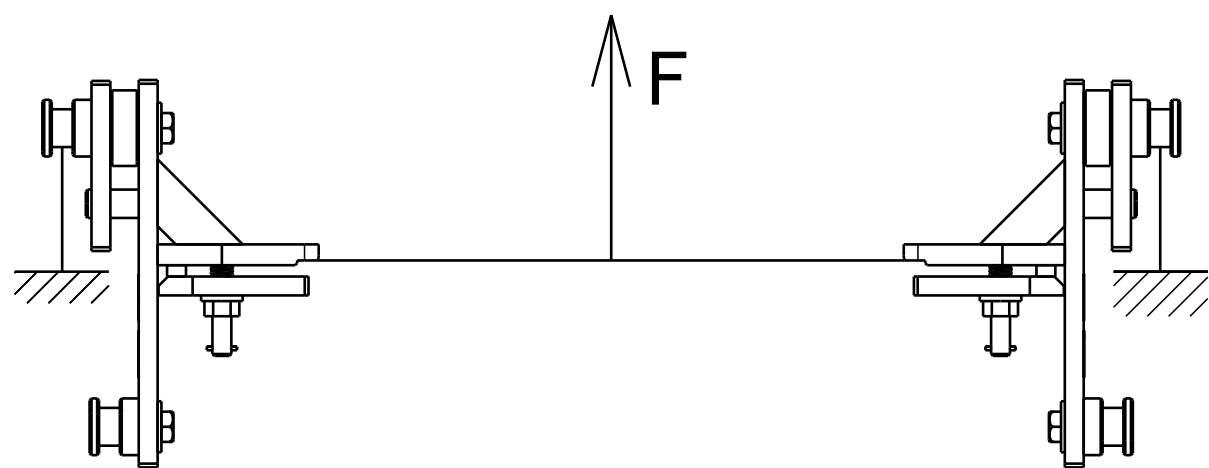
COMPOSANTS / Components

Rep dessin /	Alt/	Référence /	Désignation * /	Quantité /	Unité * /
<i>Drawing No.</i>	<i>Subs</i>	<i>Part Number</i>	<i>Designation *</i>	<i>Quantity</i>	<i>Unit *</i>
022 & 023		8815099847	PLAQUE OUTILLAGE	2.0	pièce

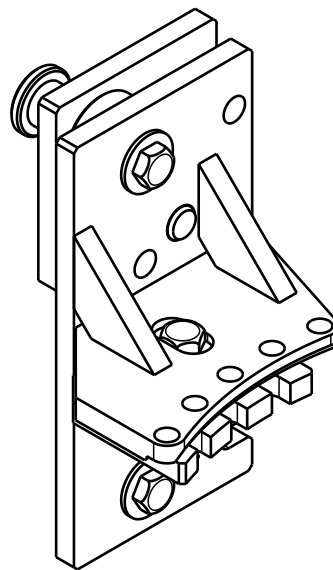
* Informations données à titre indicatif. Veuillez vous référer à la Fiche Article du composant
Warning : for information only. Please refer to the component Product Data Sheet

DOCUMENTS DE REFERENCE / Reference documents

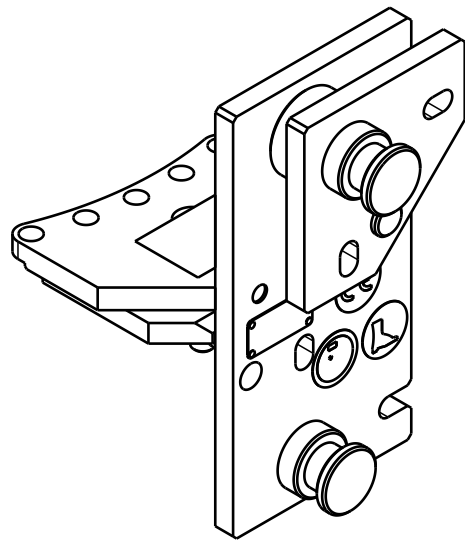
ARTICLE DEFINI SELON LE DOCUMENT ST_02100 : Normes, d'application obligatoire pour l'interprétation des dessins TURBOMECA

$$F = (55 \times 2) \times 1,5 = 165 \text{ daN}$$


LISTE DES CARACTERISTIQUES AVEC SUIVI PERIODIQUE LIST OF CHARACTERISTICS WITH SCHEDULED FOLLOW-UP			
NOMINAL NOMINAL	TOLERANCE TOLERANCE	N° PLANCHE SHEET N°	LOCALISATION LOCATION
SUIVANT REGLEMENTATION EN VIGUEUR ACCORDING TO REGULATION			



Echelle : 1:3
Scale

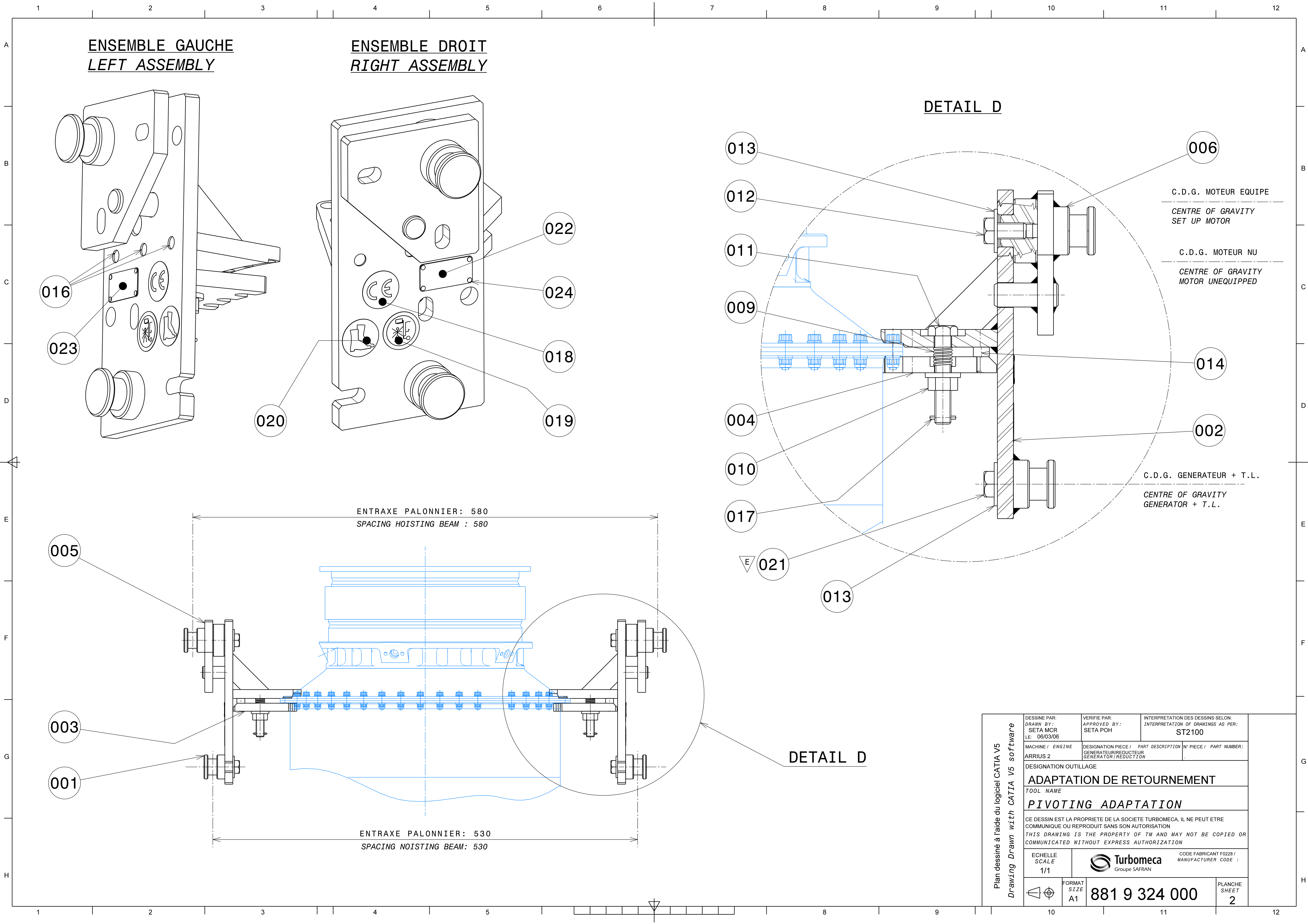


FONCTION: ADAPTATION PERMETTANT LE RETOURNEMENT
DU GENERATEUR
FUNCTION: ADJUSTEMENT FOR TURNING-OVER OF GENERATOR


.	024	8	RIVET TYPE SIM <i>RIVET SIM-TYPE</i>	GOBIN DAUDE .	REF.N°0X4.8 .
.	.	.	.	OU TM <i>OR TM</i>	9570691330 .
6	023	1	PLAQUETTE GAUCHE <i>LEFT PLATE</i>	VOIR DETAIL <i>REFER TO DETAIL</i>	.
6	022	1	PLAQUETTE DROITE <i>RIGHT PLATE</i>	VOIR DETAIL <i>REFER TO DETAIL</i>	.
.	021	2	VIS H M10-16 <i>SCREW H M10 - 16</i>	STD .	.
.	020	2	PICTOGRAMME PIC 215 Ø25 <i>PICTOGRAPH PIC 215 Ø25</i>	BRADY .	227420 .
.	019	2	PICTOGRAMME PIC 254 Ø25 <i>PICTOGRAPH PIC 254 Ø25</i>	BRADY .	227497 .
.	018	2	PICTOGRAMME PIC 467 Ø25 <i>PICTOGRAPH PIC 467 Ø25</i>	BRADY .	251965 .
.	017	2	GOUPILLE ELASTIQUE Ø2 LG:15 <i>SPRING PIN Ø2 LG:15</i>	STD .	.
.	016	6	GOUPILLE CYLINDRIQUE Ø8 LG:20 <i>CYLINDRICAL PIN Ø8 LG:20</i>	NLM .	03320-08x20 .
6	015	2	PLAQUETTE <i>PLATE</i>	VOIR DETAIL <i>REFER TO DETAIL</i>	.
.	014	2	VIS CHc M6-10 <i>SCREW CHc M6 - 10</i>	STD .	.
.	013	4	RONDELLE L 10 <i>WASHER L 10</i>	STD .	.
.	012	2	VIS H M10-20 <i>SCREW H M10 - 20</i>	STD .	.

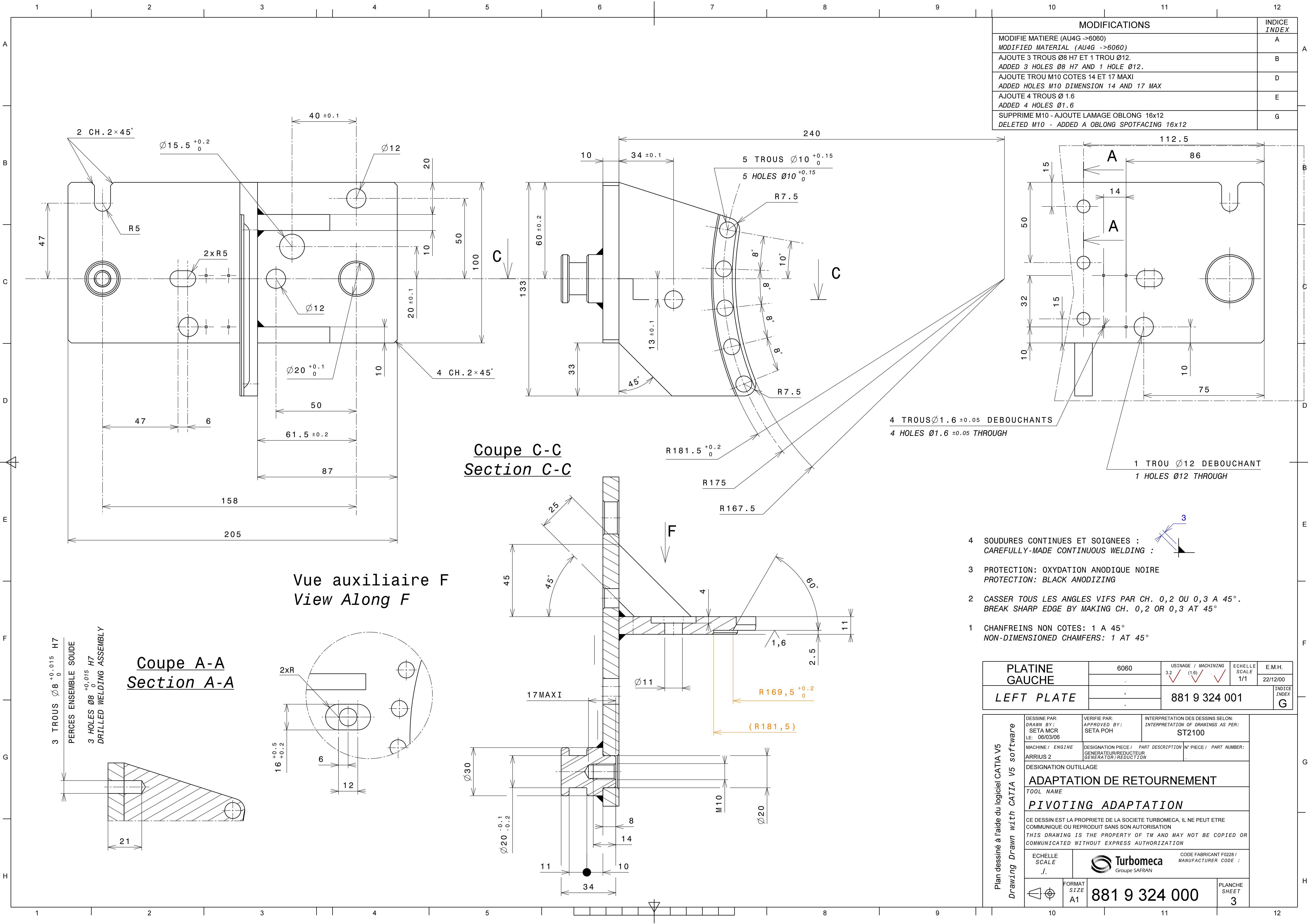
MASSE DE L'OUTILLAGE: 2.8 Kg
TOOL WEIGHT: 2,8 Kg

6	011	2	VIS H M10 SCREW H M10	VOIR DETAIL REFER TO DETAIL	.	.
.	010	2	ECROU A EMBASE M10 BASE NUT M10	STD	.	.
.	009	2	RESSORT LONG.30 SPRING LENGTH.30	NLM	.	07650-10
.	008
.	007
6	006	1	TOURILLON AMOVIBLE DROITE RIGHT REMOVABLE TRUNNION	VOIR DETAIL REFER TO DETAIL	.	.
5	005	1	TOURILLON AMOVIBLE GAUCHE LEFT REMOVABLE TRUNNION	VOIR DETAIL REFER TO DETAIL	.	.
5	004	1	BRIDE DROITE RIGHT FLANGE	ALL. LEGER 6060	.	.
5	003	1	BRIDE GAUCHE LEFT FLANGE	ALL. LEGER 6060	.	.
4	002	1	PLATINE DROITE RIGHT PLATE	VOIR DETAIL REFER TO DETAIL	.	.
3	001	1	PLATINE GAUCHE LEFT PLATE	VOIR DETAIL REFER TO DETAIL	.	.



Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5
Drawing Drawn with CATIA V5 software

DESSINE PAR: DRAWN BY: SETA MCR LE: 06/03/06		VERIFIE PAR: APPROVED BY: SETA POH		INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST2100	
MACHINE / ENGINE ARRIUS 2		DESIGNATION PIECE / PART DESCRIPTION GENERATEUR/REDUCTEUR GENERATOR/REDUCTION		N° PIECE / PART NUMBER:	
DESIGNATION OUTILLAGE ADAPTATION DE RETOURNEMENT TOOL NAME PIVOTING ADAPTATION					
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION					
ECHELLE SCALE 1/1		 Turbomeca Groupe SAFRAN		CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE :	
		FORMAT SIZE A1		881 9 324 000	
				PLANCHE SHEET 2	





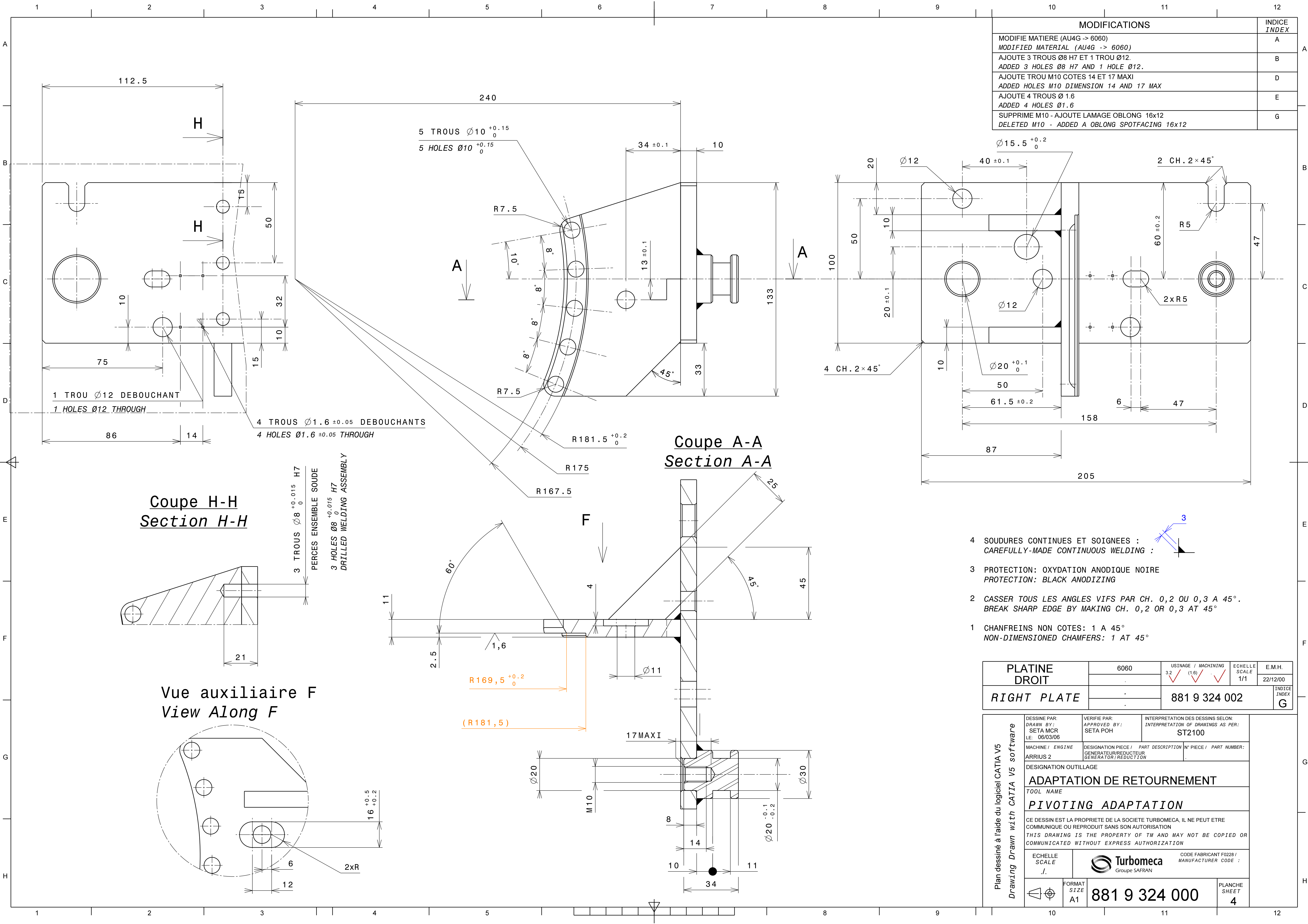
MODIFICATIONS	INDICE INDEX
MODIFIE MATIERE (AU4G ->6060) MODIFIED MATERIAL (AU4G ->6060)	A
AJOUTE 3 TROUS Ø8 H7 ET 1 TROU Ø12. ADDED 3 HOLES Ø8 H7 AND 1 HOLE Ø12.	B
AJOUTE TROU M10 COTES 14 ET 17 MAXI ADDED HOLES M10 DIMENSION 14 AND 17 MAX	D
AJOUTE 4 TROUS Ø1.6 ADDED 4 HOLES Ø1.6	E
SUPPRIME M10 - AJOUTE LAMAGE OBLONG 16x12 DELETED M10 - ADDED A OBLONG SPOTFACING 16x12	G

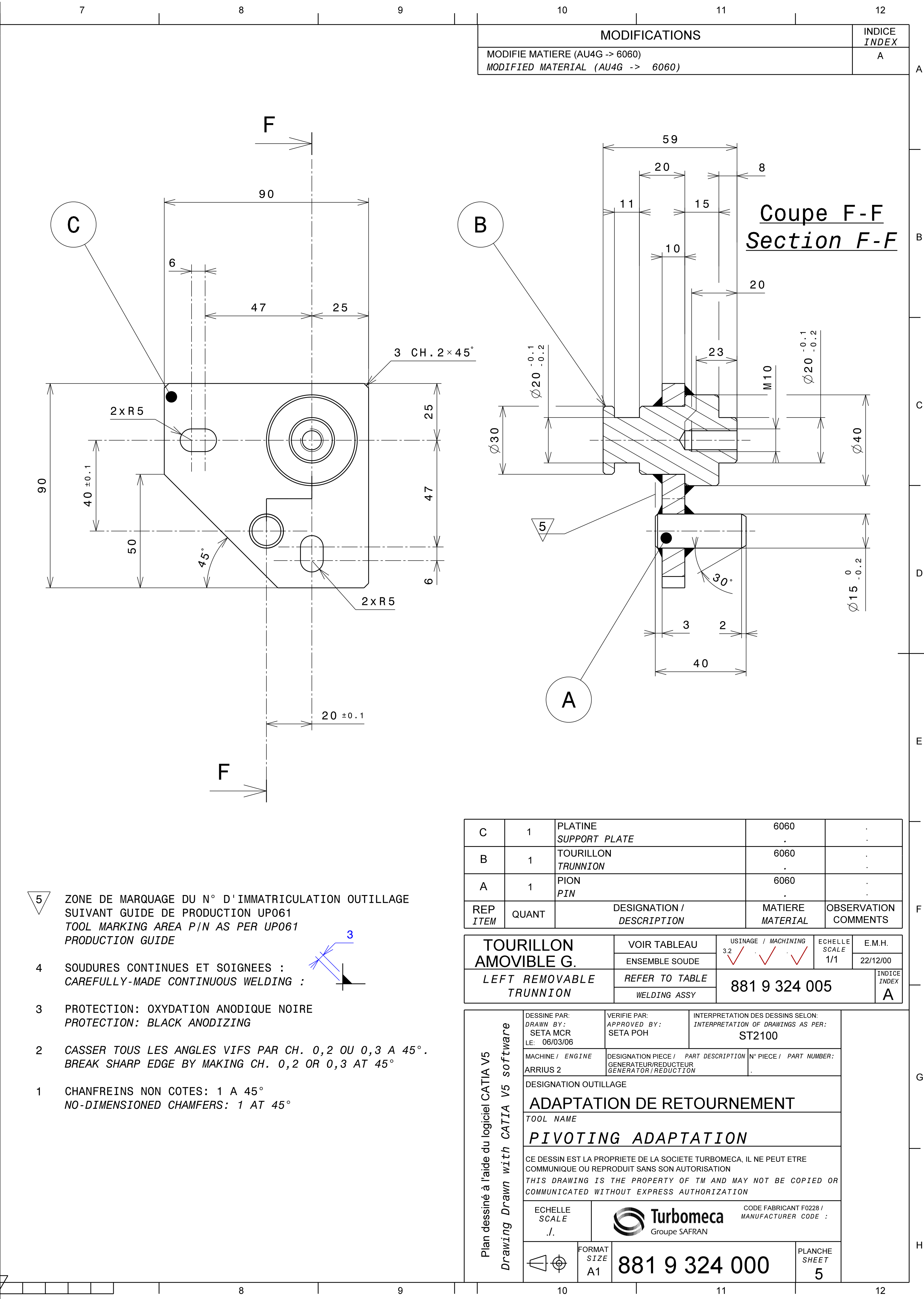
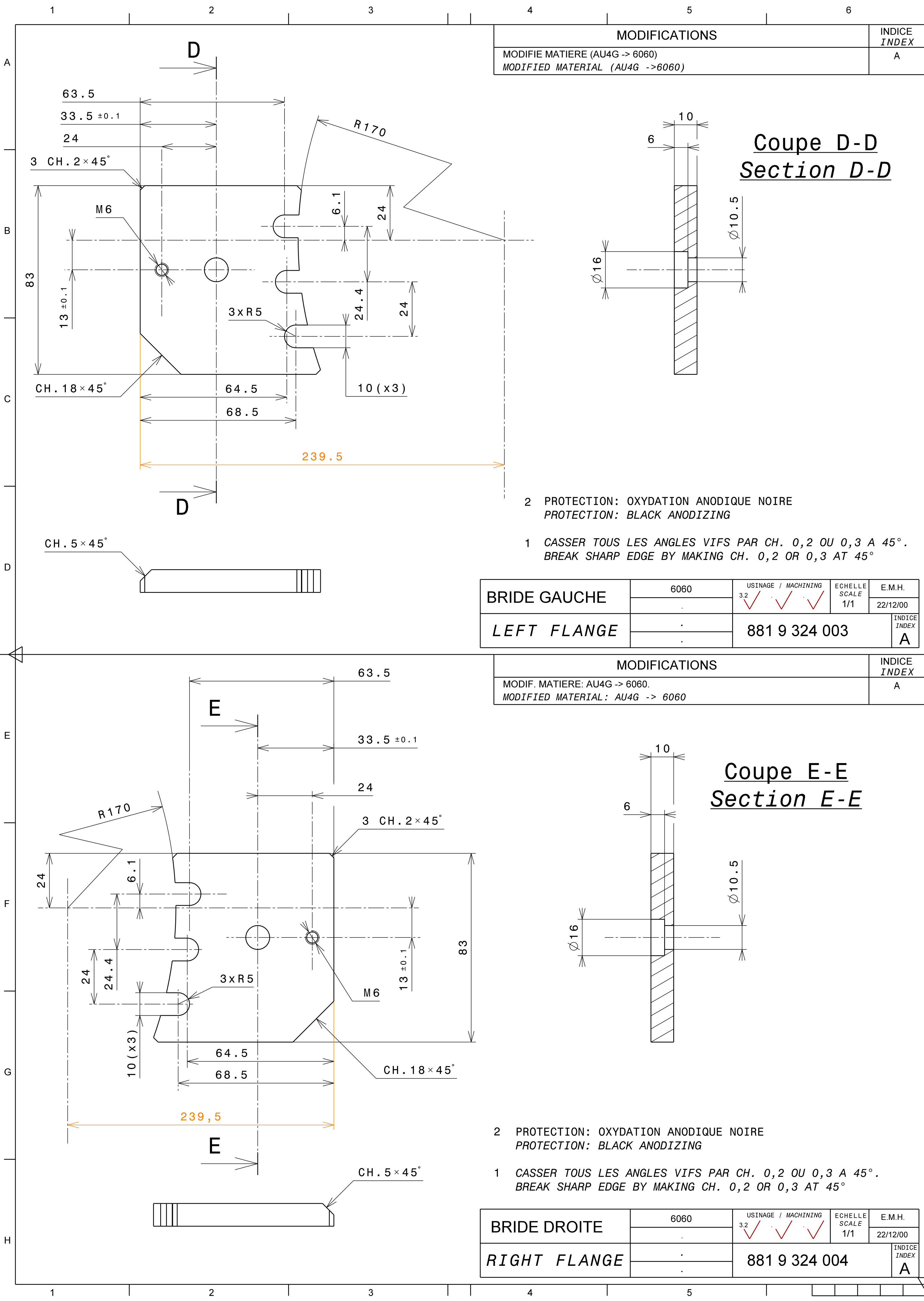
- 4 SOUDURES CONTINUES ET SOIGNEES :
CAREFULLY-MADE CONTINUOUS WELDING :
- 3 PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE
PROTECTION: BLACK ANODIZING
- 2 CASSER TOUS LES ANGLES VIFS PAR CH. 0,2 OU 0,3 A 45°.
BREAK SHARP EDGE BY MAKING CH. 0,2 OR 0,3 AT 45°
- 1 CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°

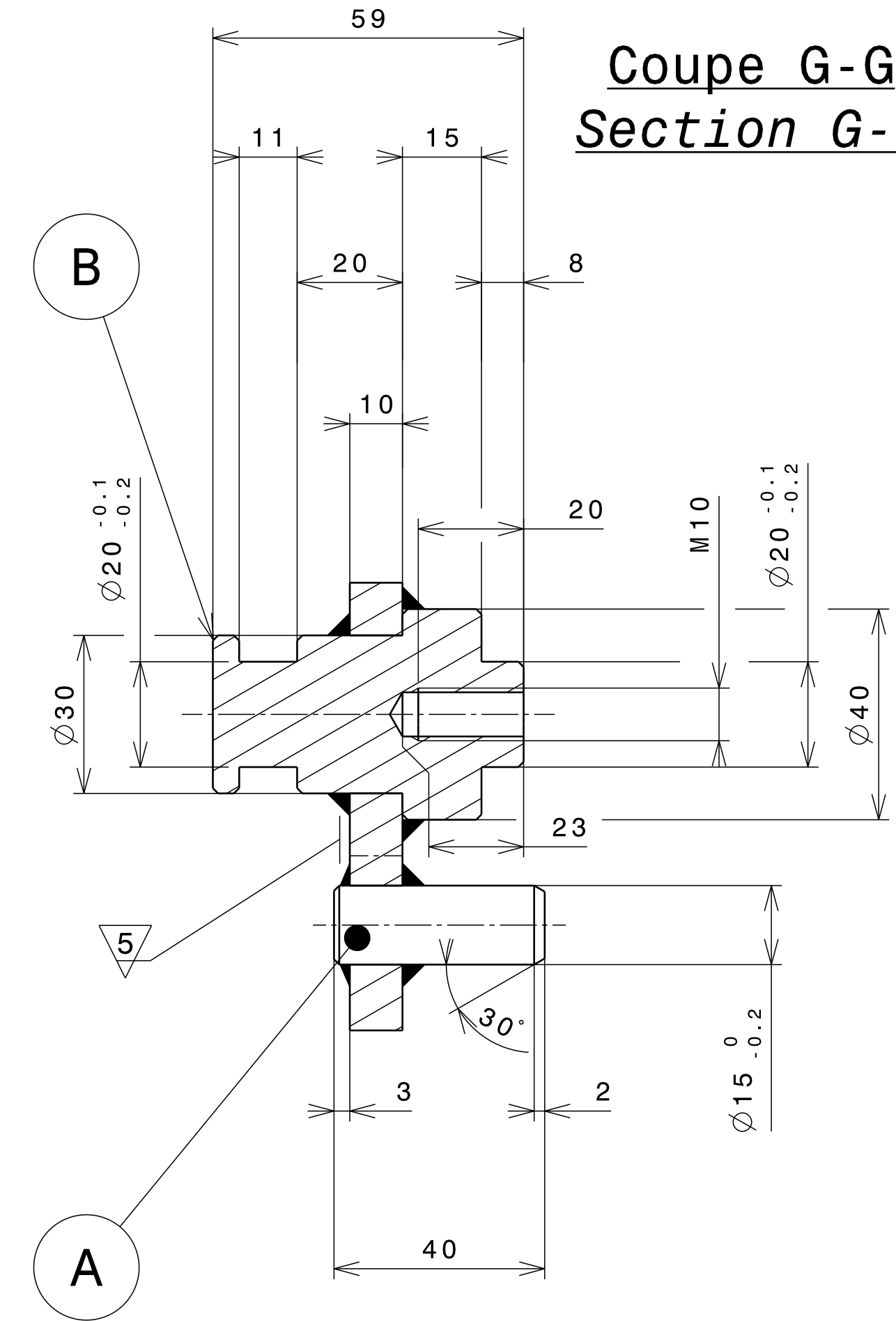
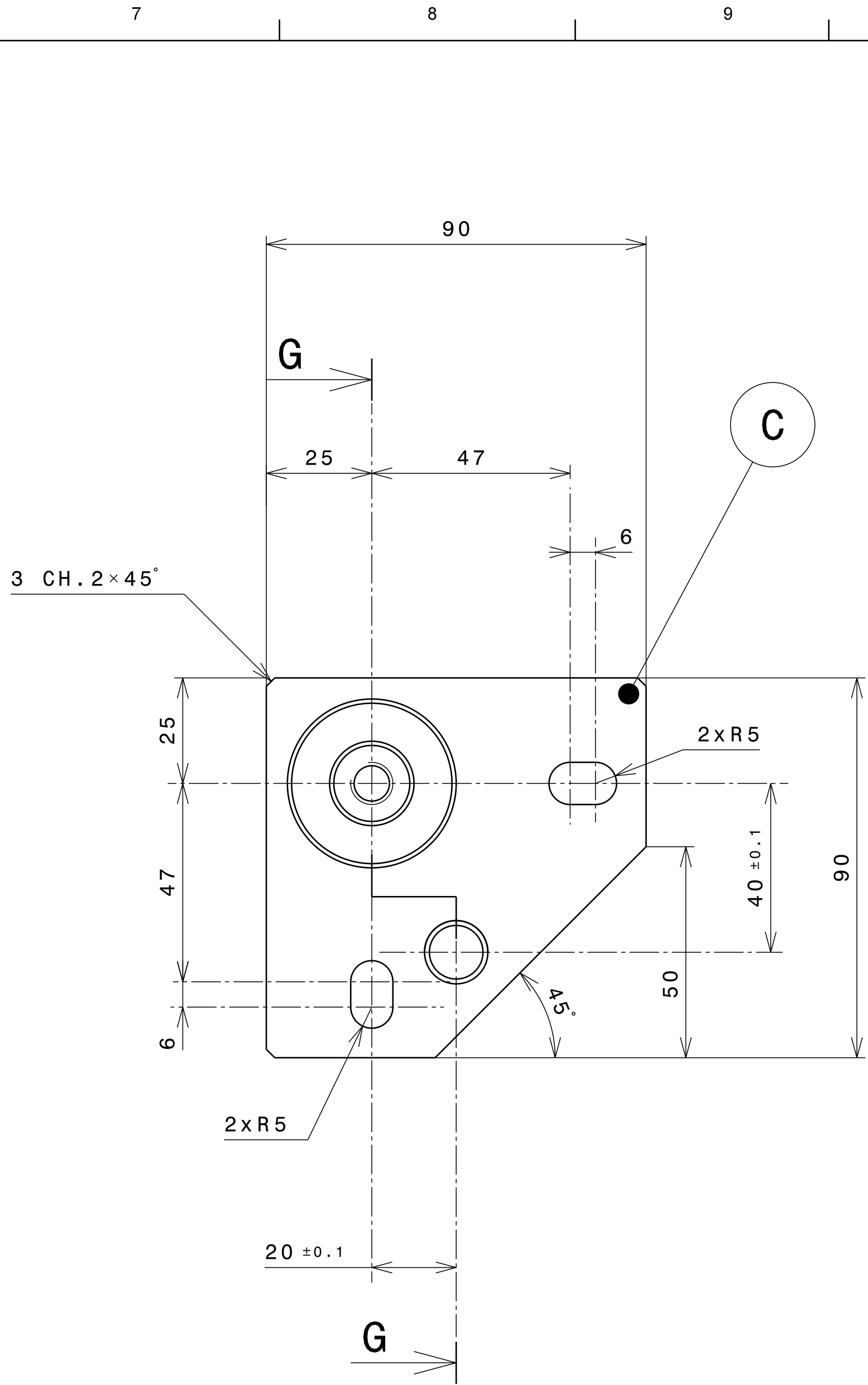
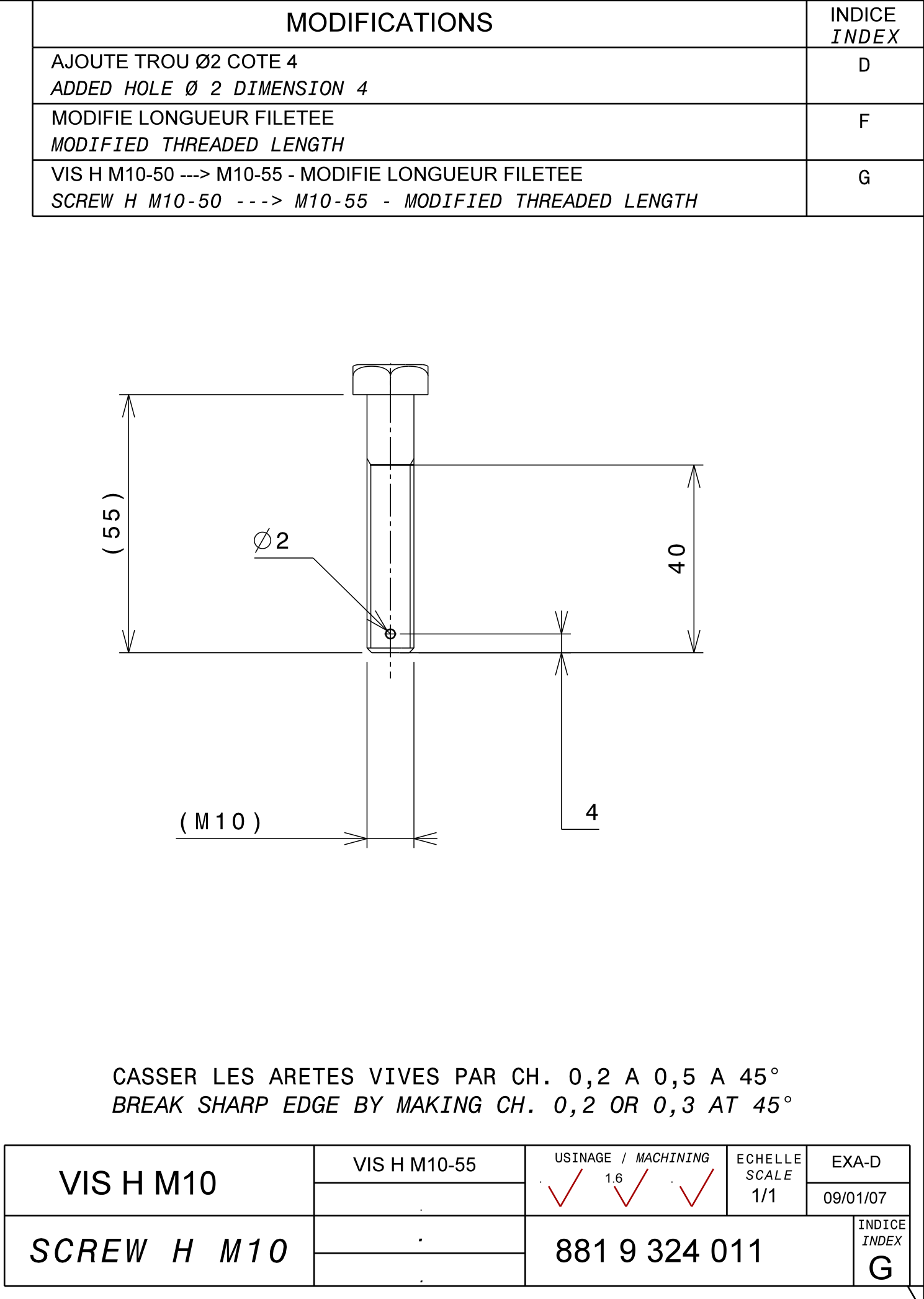
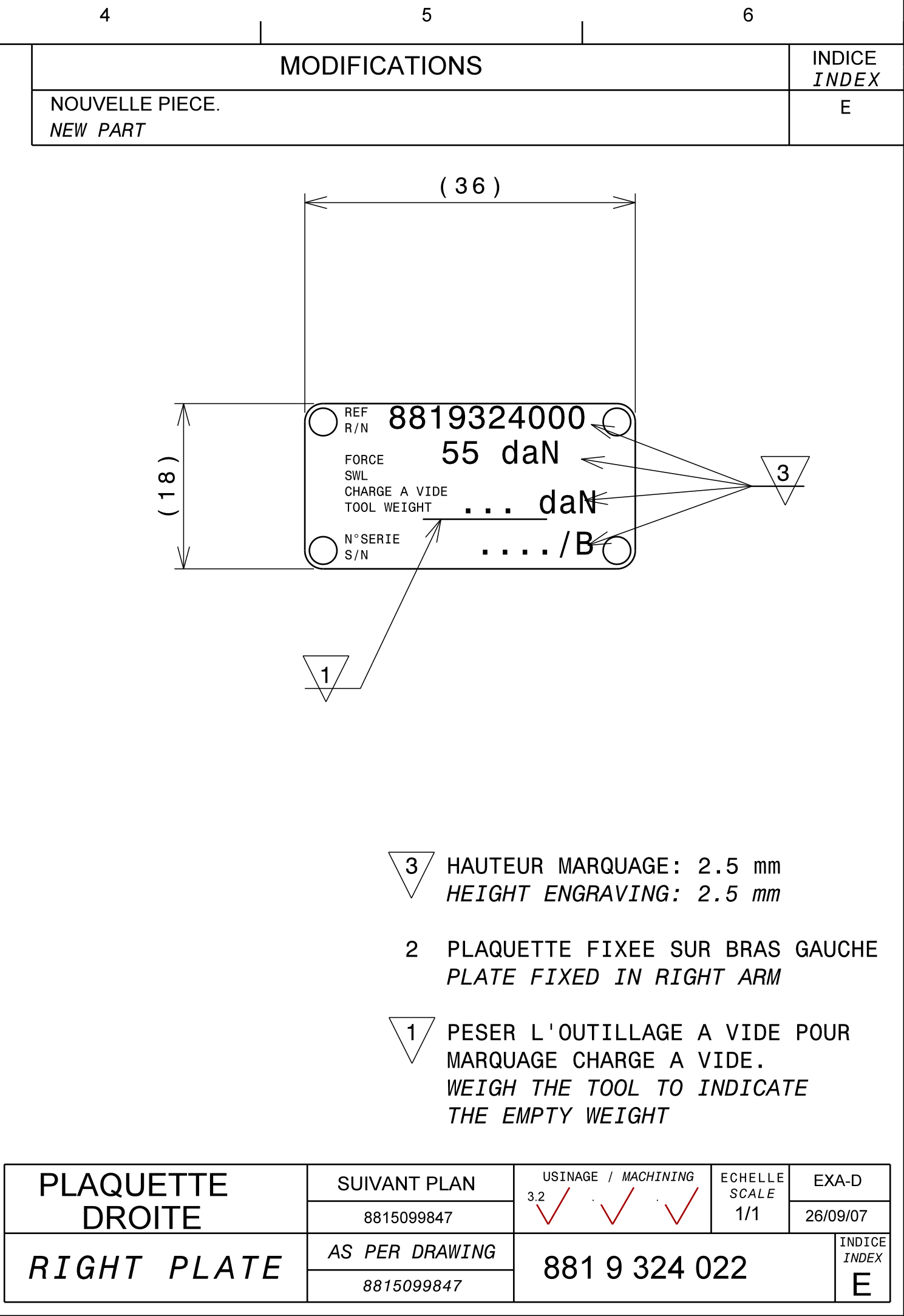
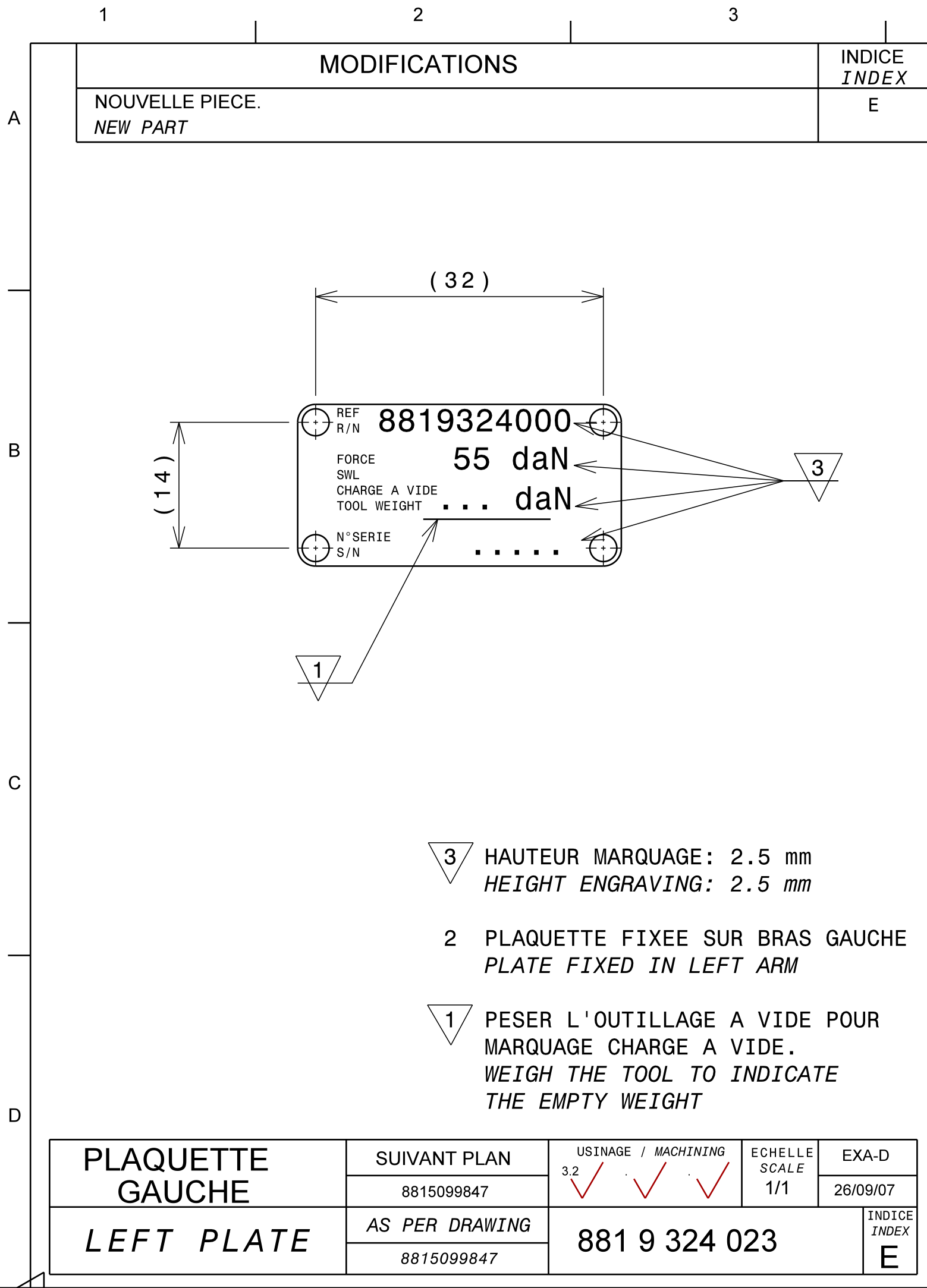
PLATINE GAUCHE LEFT PLATE	6060	USINAGE / MACHINING 3.2 ✓ (1.6) ✓ ✓	ECHELLE SCALE 1/1	E.M.H. 22/12/00
		881 9 324 001	INDICE INDEX G	

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5
Drawing Drawn with CATIA V5 software

DESSINE PAR: DRAWN BY: SETA MCR LE: 06/03/06		VERIFIE PAR: APPROVED BY: SETA POH		INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST2100	
MACHINE / ENGINE ARRIUS 2		DESIGNATION PIECE / PART DESCRIPTION GENERATEUR/REDUCTEUR GENERATOR / REDUCTION		N° PIECE / PART NUMBER:	
DESIGNATION OUTILLAGE ADAPTATION DE RETOURNEMENT TOOL NAME PIVOTING ADAPTATION					
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION					
ECHELLE SCALE ./.		 Turbomeca Groupe SAFRAN		CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE :	
		FORMAT SIZE A1		881 9 324 000	
				PLANCHE SHEET 3	







- 5

ZONE DE MARQUAGE DU N° D'IMMATRICULATION OUTILLAGE
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UP061
TOOL MARKING AREA P/N AS PER UP061
PRODUCTION GUIDE

3
- 4

SOUDURES CONTINUES ET SOIGNEES :
CAREFULLY-MADE CONTINUOUS WELDING :

3
- 3

PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE
PROTECTION: BLACK ANODIZING
- 2


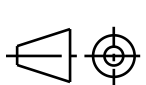
CASSER TOUS LES ANGLES VIFS PAR CH. 0,2 OU 0,3 A 45°.
BREAK SHARP EDGE BY MAKING CH. 0,2 OR 0,3 AT 45°
- 1

CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 1 AT 45°

C	1	PLATINE SUPPORT PLATE	6060	
B	1	TOURILLON TRUNNION	6060	
A	1	PION PIN	6060	
REP ITEM	QUANT	DESIGNATION / DESCRIPTION	MATIERE MATERIAL	OBSERVATION COMMENTS

TOURILLON AMOVIBLE D. RIGHT REMOVABLE TRUNNION	VOIR TABLEAU	USINAGE / MACHINING 3.2 ✓ ✓ ✓	ECHELLE SCALE 1/1	E.M.H. 22/12/00
	ENSEMBLE SOUDE	881 9 324 006		
	REFER TO TABLE WELDING ASSY			

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5
Drawing Drawn with CATIA V5 software

DESSINE PAR: DRAWN BY: SETA MCR LE: 06/03/06	VERIFIE PAR: APPROVED BY: SETA POH	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST2100	
MACHINE / ENGINE ARRIUS 2	DESIGNATION PIECE / PART DESCRIPTION GENERATEUR/REDUCTEUR GENERATOR/REDUCTION	N° PIECE / PART NUMBER: .	
DESIGNATION OUTILLAGE ADAPTATION DE RETOURNEMENT TOOL NAME PIVOTING ADAPTATION			
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION			
ECHELLE SCALE . / .	 Turbomeca Groupe SAFRAN		CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE :
	FORMAT SIZE A1	881 9 324 000	PLANCHE SHEET 6